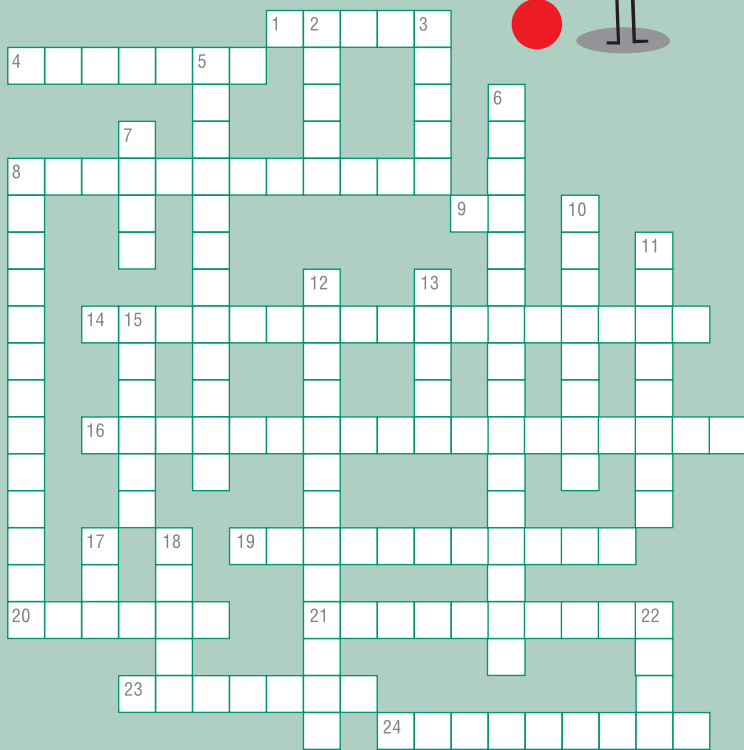


Неразрушающий КОНТРОЛЬ



Отработка методики вихретокового контроля шлифовочных прижогов на узлах авиационной техники специалистами ООО «ПАНАТЕСТ»

По горизонтали

1. Узел электронного блока, служащий для визуального представления информативных сигналов. 4. Устранение шумов («травы») путем исключения всех сигналов с амплитудами менее установленного порогового уровня. 8. Узел электронного блока, служащий для выработки сигнала при выходе уровня информативного сигнала за установленные пределы. 9. Дефект поверхности, представляющий собой продольный выступ с одной или двух диаметрально противоположных сторон прутка, образовавшийся вследствие неправильной подачи металла в калибр, переполнения калибра или неправильной настройки валков. 14. Электронное устройство, служащее для анализа спектра исследуемого сигнала. 16. Показатель, определяющий площадь проконтролированной поверхности или количество объектов контроля, проверяемых в единицу времени. 19. Параметр оценки неоднородности изображения на радиографической пленке. 20. Конструктивный элемент, служащий для электрического соединения кабеля с электронным блоком, преобразователем или электронных блоков между собой. 21. Поддерживаемый при контроле угол между заданной прямой на поверхности сканирования и проекцией акустической оси преобразователя на эту поверхность. 23. Жесткий или гибкий светонепроницаемый контейнер для размещения радиографической пленки или бумаги при экспозиции с усиливающим экраном или без него. 24. Узел электронного блока, формирующий сигналы горизонтальной или вертикальной развертки для получения на дисплее изображения электрических сигналов.

По вертикали

2. Описание в установленной форме объекта контроля, технологии контроля, указание на нормативные документы по контролю, дефектации объекта и оформлению заключения на контроль. 3. Единица измерения отношения одноименных физических величин, выраженная через натуральный логарифм их отношения. 5. Соответствие определенным требованиям, таким как образование, профессиональные знания, навыки и опыт, которые дают возможность специалисту профессионально выполнять неразрушающий контроль. 6. Способность обнаруживать на определенном расстоянии от точки ввода несплошности с заданными характеристиками в конкретных условиях контроля. 7. Положительный электрод рентгеновской трубки. 8. Узел электронного блока, задающий частоту следования импульсов возбуждения и согласующий по времени работу всех других электронных узлов. 10. Дефект поверхности, представляющий собой углубление неправильной формы и произвольного направления, образующееся в результате механических повреждений, в том числе при складировании и транспортировке металла. 11. Расстояние, пройденное в единицу времени звуковой волной при ее распространении через упругую среду. 12. Показатель неразрушающего контроля, связанный с вероятностями принятия безошибочных решений о наличии или отсутствии дефектов. 13. Дефект поверхности, представляющий собой прикатанный продольный выступ, образовавшийся в результате закатывания уса, подреза, грубых следов зачистки и грубых рисок. 15. Дефект в виде углубления по линии сплавления сварного шва с основным металлом. 17. Плоский угловой отражатель, высота которого находится целиком в зоне акустического пучка, а длина выходит за его края. 18. Дефект поверхности в виде отслоения языкообразной формы, частично соединенного с основным металлом, образовавшегося от раската окисленных брызг, заплесков и грубых неровностей поверхности слитка, обусловленных дефектами внутренней поверхности изложницы. 22. Часть магнитной цепи намагничивающего устройства, магнитопровод без обмоток, соединяющий магнитные полюсы, изготавливаемая из материала с высокой магнитной проводимостью.

Составил: А.В. Семеренко, ООО «ПАНАТЕСТ»

Кроссворды по теме НК он-лайн см. http://www.sonatest.ru/defektoskop_11.html